

Garant**Strojní závitník GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM typ B 6HX, TiCN, M: M16****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 131940 M16 |
| GTIN | 4062406236229 |
| Třída artiklu | 111 |

Popis**Provedení:**

Výkonný závitník, speciálně vyvinutý pro použití v **ocelích s vysokou pevností v tahu** a pro **obtížně obrobitelné materiály. Silný loupací zářez**, pro stabilitu procesu při vysokém zatížení řeznou silou.

- **Řezný materiál HSS-E-PM pro nejvyšší stabilitu řezné hrany.**
- **Optimalizované zaoblení řezné hrany.**
- **Povrchová úprava TiCN pro maximální ochranu proti opotřebení.**

Doporučení:

U materiálů **TOOLOX a HARDOX doporučujeme vrtat větší Ø otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN (viz tabulka).**

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 376

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 2 mm

Celková délka L: 110 mm

Ø stopky D_s: 12 mm

Stopka 4hran □: 9 mm

Ø otvoru pod závit: 14 mm

Technický popis

| | |
|------------------|------------|
| Rožměr závitu | M16 |
| Toleranční třída | ISO 2X 6HX |
| Druh závitu | M |

| | |
|----------------------------|---|
| Celková délka L | 110 mm |
| Norma | DIN 376 |
| Ø otvoru pod závit | 14 mm |
| Hloubka závitů | 48 mm |
| Závit Ø | 16 mm |
| Ø stopky D _s | 12 mm |
| Stopka 4hran □ | 9 mm |
| Počet drážek na třísky | 3 |
| Stoupání závitů | 2 mm |
| Řezný materiál | HSS E PM |
| Počet břitů Z | 3 |
| Povlak | TiCN |
| Vrcholový úhel | 60 stupeň |
| Norma závitů | DIN 13 |
| Tvar náběhu | B |
| Stopka | Válcová stopka s h9 |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Použití při způsobu vrtání | do 3×D při průchozím otvoru |
| Směr řezu | pravý |
| Typ nástroje na závity | strojní závitník pro dynamické obrábění |
| Barevný kroužek | červená |
| Řada | Master Tap |
| Druh produktu | Závitník |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Ocel < 750 N/mm ² | omezené použití | 30 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 20 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------------|-----------------|----------|---|
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 15 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | | |
| Ocel > 50 HRC | omezené použití | | |
| TOOLOX 33 | vhodný | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | vhodný | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | omezené použití | | |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | | |
| Ti > 850 N/mm ² | omezené použití | | |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |